

W 220

Mechanic Welding Regulation



Welder mechanical regulation of the welding current. Reliability, sturdiness and soundproof for all your particular needs.

Parametry spawania

Prąd spawania A	A	40-220
Minimalne/Maksymalne napięcie spawania	V	21.6 / 28.8
Prąd spawania (60%)	A	170

Maks. Średnica elektrody

Rutylowa	mm	5
Zasadowa	mm	5
Celulozowa	mm	5

Moc spawarki

Napięcie	V	400 / 230
Częstotliwość	Hz	50
Współczynnik mocy	cos ϕ	0.8 / 0.9

MOC

Moc trójfazowa LTP	kW/kVA	5.5 / 6.1
3-fazowy mocy COP	kVA	5.2
Moc jednofazowa LTP	kW/kVA	2.4 / 2.7
1-fazowy mocy COP	kVA	2.3

Dane silnika

Model	GX390 Recoil	
Wersja	50 Hz	
System chłodzenia silnika	Powietrza	
Pojemność	cm ³	389
Zasilanie	Wolnossący	
Regulator obrotów	Mechaniczna	
Moc znamionowa PRP	kW	6.6
Moc maksymalna LTP	kW	7.7
Pojemność układu smarowania	l	1.1
Paliwo	Benzyna	
Szczególne zużycie paliwa przy 75% PRP	g/kWh	313
Rozruch	Ręczny	



Zużycie

Consumption at 75% of load	l/h	2.2
Pojemność zbiornika paliwa	l	6.1
Czas pracy przy 75% mocy COP	h	2.8

Poziom hałasu

Gwarantowany poziom hałasu (LWA)	dB(A)	97
Ciśnienie hałasu z 7 m	dB(A)	72

Dane wymiarowe

Długość	(L) mm	875
Szerokość	(W) mm	620
Wysokość	(H) mm	600
Waga (suchy)	Kg	80

GNIAZDA

Selector (8X2) allows to change welding current	Standard
SCHUKO 230V 16A IP54	1
2P+T CEE 230V 16A IP44	1
3P+T CEE 400V 16A	1



Zabezpieczenie

Zabezpieczenie elektryczne	IP 23
GNIAZDA	IP 44

Printed on 6/03/2015 (ID 737)

©2012 | PR INDUSTRIAL s.r.l. | All rights reserved | Image shown may not reflect actual package. Specifications subject to change without notice | ENERGY GENERATION is registered trademarks of PR INDUSTRIAL s.r.l. Other company, product or service names may be trademarks or service marks of others. RevA (06/2012).